

Cara uji unjuk kerja mesin seset kulit (skiving machine)

Pendahuluan

Standar Nasional Indonesia (SNI) Cara uji unjuk kerja mesin seset kulit (skiving machine) ini dimaksudkan untuk membuat pedoman tentang cara pengujian mesin seset kulit. Hal ini bertujuan untuk mengetahui sejauh mana mesin tersebut berdaya guna dan berhasil guna, dimana mesin seset ini telah umum digunakan baik di Industri Besar Barang Jadi Kulit (Sepatu, barang kulit, jaket dan lain-lain), maupun Industri Kecil, sehingga dengan adanya standar ini akan dapat digunakan secara maksimal dan seragam.

Adapun cara uji unjuk kerja mesin seset telah diajukan pada rapat teknis, rapat pra konsensus yang dilaksanakan di Balai Besar Kulit, Karet dan Plastik Yogyakarta dan terakhir dirumuskan dalam rapat konsensus tanggal 24 Pebruari 1998 di Jakarta yang dihadiri wakil-wakil produsen, lembaga peneliti dan instansi terkait lainnya.

Standar cara uji ini disusun oleh Tim Teknis Balai Besar Penelitian dan Pengembangan Industri Barang Kulit, Karet dan Plastik Yogyakarta.

Daftar isi

	Halaman
Pendahuluan	i
Daftar isi	ii
1. Ruang lingkup	1
2. Acuan	1
3. Definisi	1
4. Kondisi uji	1
5. Cara uji	3
6. Cara ukur pada kondisi uji	4
7. Penyajian hasil uji	5

Cara uji unjuk kerja mesin seset kulit (skiving machine)

1 Ruang lingkup

Standar ini meliputi acuan, definisi, kondisi uji, cara uji, cara ukur pada kondisi uji, dan penyajian hasil uji unjuk kerja mesin seset kulit.

2 Acuan

- Standard of skiving machine
- The Skill of Skiving for footwear and leather, 1994

3 Definisi

Cara uji unjuk kerja mesin seset adalah cara uji untuk menetapkan unjuk kerjanya yang meliputi kapasitas penyesetan, mutu hasil penyesetan, dan kebutuhan tenaga spesifik.

Mesin seset kulit adalah mesin yang digunakan untuk menyeset kulit masak, guna mengurangi ketebalan kulit dengan pisau seset berbentuk silinder, tajam, dan kuat kedudukannya.

4 Kondisi uji

4.1 Peralatan

Semua alat uji untuk unjuk kerja mesin seset kulit ini harus sesuai dan sudah dikalibrasui terdiri dari:

5 Cara uji

5.1 Kapasitas penyesetan

Hasil penyesetan dibanding dengan kapasitas terpasang yang tertulis pada data teknis atau buku petunjuk teknis (manual book) adalah merupakan kapasitas penyesetan mesin tersebut.

Mesin tersebut dikatakan berhasil guna apabila hasil penyesetan kulit sesuai dengan data teknis yang tertulis pada buku petunjuk teknis mesin.

Sedangkan perhitungan adalah sebagai berikut :

Perhitungan :

$$K_s = \frac{P_s}{w} \text{ cm/menit}$$

Keterangan :

K_s adalah kapasitas sesetan

P_s adalah panjang sesetan

w adalah waktu (menit)

5.2 Mutu hasil penyesetan

Mutu hasil penyesetan ditentukan sebagai berikut :

Periksa kulit hasil penyesetan yang keluar dari mesin, amati kehalusan dan rataannya, serta ukur tebal dan lebar sesetannya.

5.3 Kebutuhan tenaga spesifik

Kebutuhan tenaga spesifik dihitung melalui jumlah hasil penyesetan selama 1 jam dihitung sebagai berikut.

$$T_s = \left(\frac{P_w}{D} \right) \text{ cm/Kwh}$$

Keterangan :

T_s adalah kebutuhan tenaga spesifik (cm/Kwh)

P_w adalah panjang kulit hasil penyesetan selama 1 jam (cm).

D adalah daya listrik yang dibutuhkan oleh motor (kw)

6 Cara ukur pada kondisi uji

6.1 Penyesetan

Atur sepatupenekan sedemikian rupa sesuai kebutuhan, lakukan penyesetan pada contoh kulit. Setelah itu amati kehalusan, dan ukur tebalnya pada tiga tempat yaitu pada kedua ujung dan tengah maka hasil penyesetan harus rata ketebalannya.

6.2 Kedudukan mesin

Mesin harus kokoh, bekerja normal dan memenuhi keselamatan kerja. Dilakukan pengamatan organoleptis, mesin tidak boleh bergeser-geser dan bergoyang, stabil serta komponen-komponen yang berbahaya harus dilindungi.

6.3 Ketajaman pisau

Jalankan mesin seset, amati pisau, permukaan dan bagian tepi pisau harus rata dan halus. Lakukan penyesetan. Pisau dikatakan tajam apabila kulit hasil penyesetan rata dan halus.

6.4 Jarak pisau dengan rol pengumpan

Kedudukan pisau seset dengan rol pengumpan harus sejajar dengan jarak 0,1 mm.

6.5 Kedudukan sepatu penekan

Sepatu penekan harus terpasang dengan kuat. Sekrup pengatur sepatu harus dapat diatur dengan baik.

6.6 Kedudukan rol pengumpan

Sekrup pengatur rol pengumpan harus terpasang dengan kuat. Sekrup pengatur rol harus dapat diatur dengan baik.

6.7 Mutu hasil penyesetan

Kulit hasil penyesetan dikatakan dalam katagori baik apabila bagian daging dari kulit terseset rata, dan bagian tepi kulit halus. Kulit dikatakan dalam katagori kurang baik apabila tidak terseset rata atau bagian tepinya tidak rata dan bergigi.

7 Penyajian hasil uji

7.1 Pelaksanaan uji

- a. Hari/tanggal
- b. Waktu (jam) :
- c. Tempat :
- (Nama Perusahaan) :
- d. Alamat :
- e. Nama Penguji : 1.
- : 2.
- f. Saksi : 1.
- : 2.
- g. Nomor Pengujian :

7.2 Data mesin yang diuji

- a. Nama dan merk mesin :
- b. Pabrik pembuat :
- c. Tipe :
- d. Model :
- e. Nomor seri :
- f. Tahun pembuatan :

7.3 Tabel hasil uji unjuk kerja mesin seset

Tabel 2
Hasil uji unjuk kerja mesin seset

No	Jenis uji	Data hasil uji
1	Kondisi uji	
2	Peralatan	
3	Bahan uji	
4	Kondisi mesin	
5	Kapasitas	
6	Rata-rata ketebalan kulit	
7	Kebutuhan tenaga spesifik	
8	Jarak pisau dengan rol pengumpan	
II	Hasil uji	
1	Mutu hasil penyesetan	

MESIN SESET
PANDANGAN DEPAN

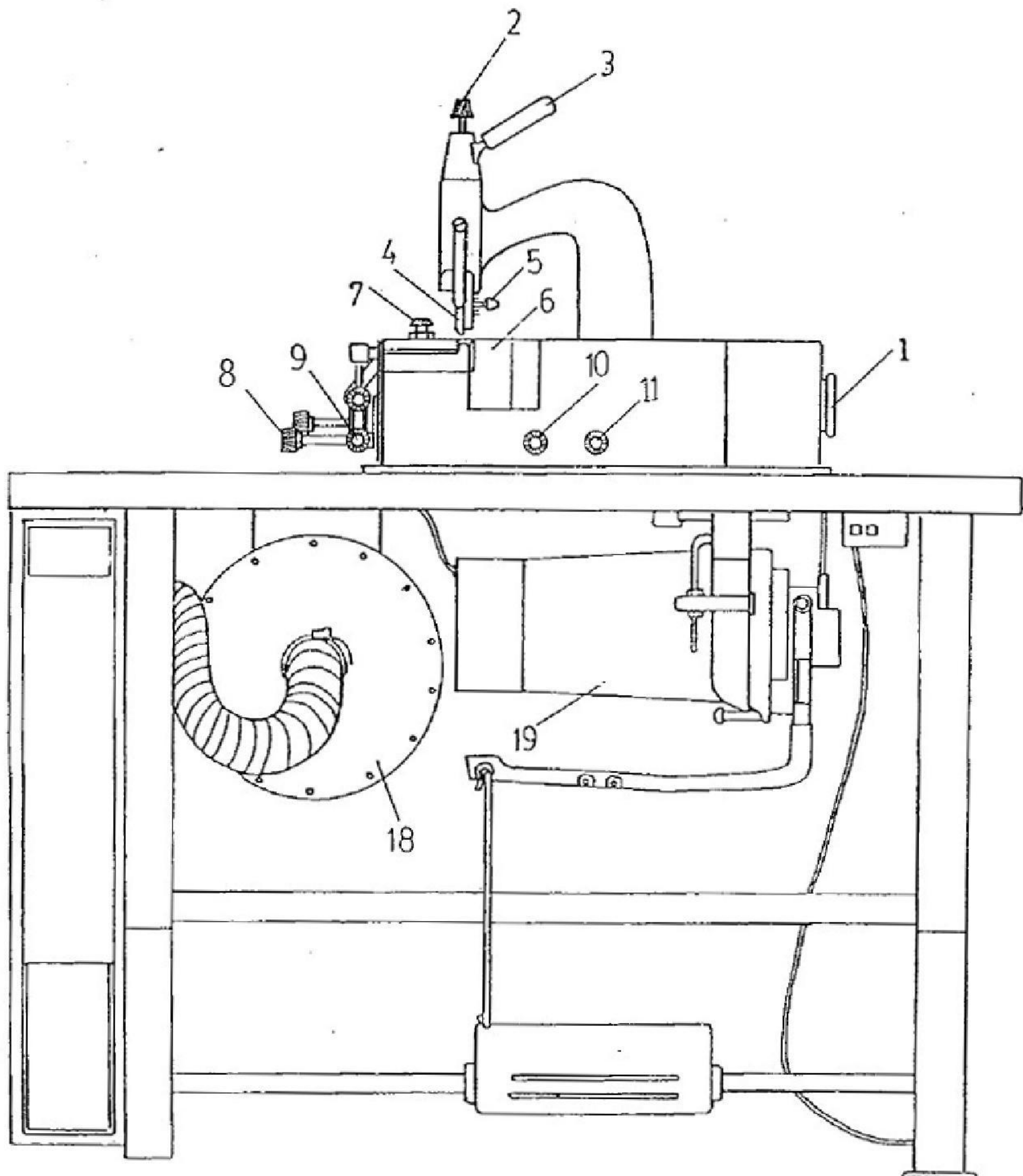
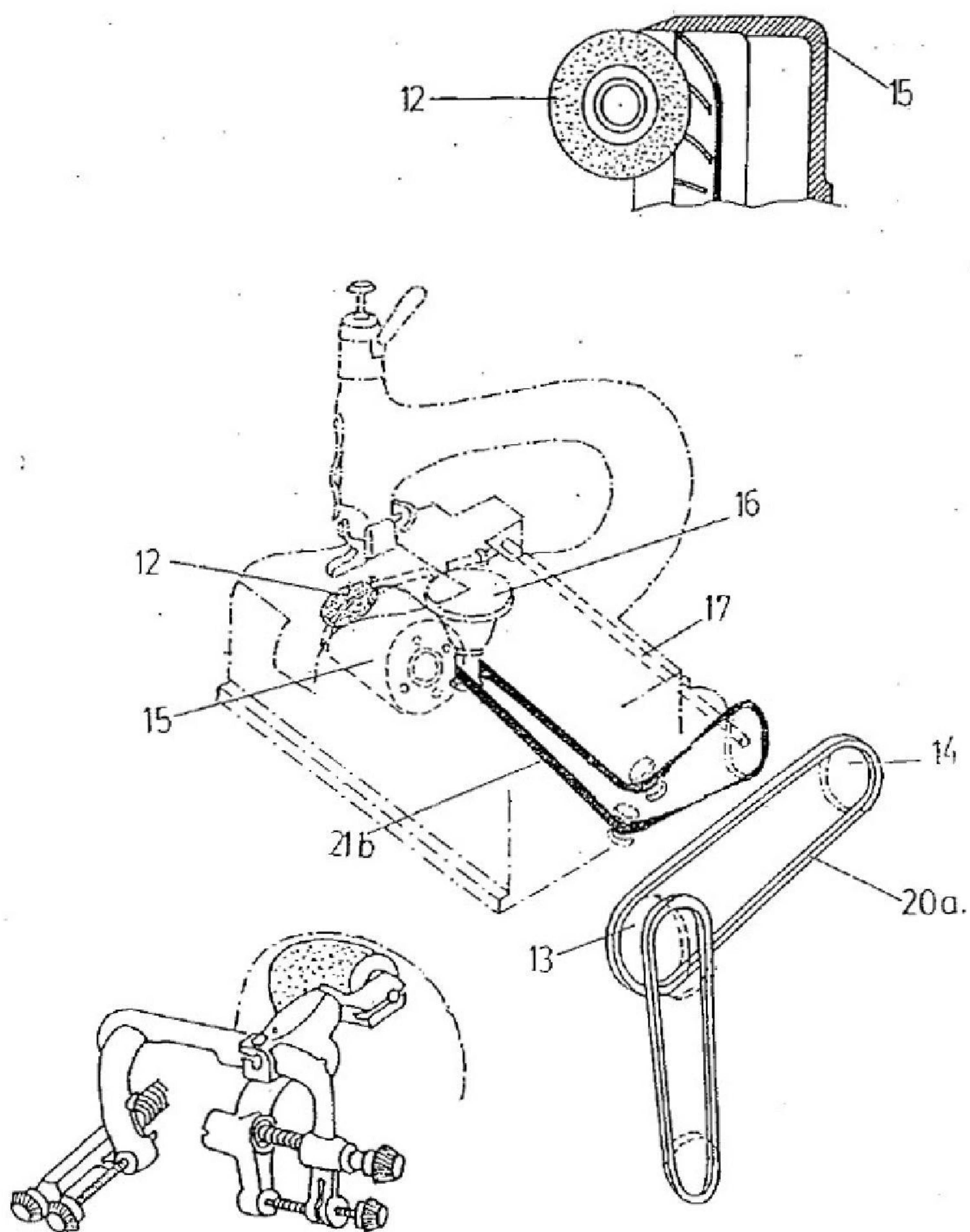


DIAGRAM KERJA MESIN SESET





BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id